

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 3 月 2 7 日
Date of Application:

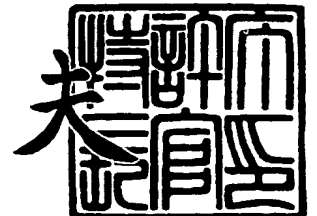
出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 8 8 1 3 2
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 0 8 8 1 3 2]

出 願 人 三 菱 マ テ リ ア ル 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

2 0 0 3 年 7 月 3 0 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 J97590A1

【提出日】 平成15年 3月27日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 E21B 10/46

【発明の名称】 超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造、掘削工具の切刃片、切刃部材、及び掘削工具

【請求項の数】 7

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県那珂郡那珂町向山 1 0 0 2 - 1 4 三菱マテリアル株式会社 総合研究所那珂研究センター内

【氏名】 山本 和男

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県那珂郡那珂町向山 1 0 0 2 - 1 4 三菱マテリアル株式会社 総合研究所那珂研究センター内

【氏名】 大橋 忠一

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県那珂郡那珂町向山 1 0 0 2 - 1 4 三菱マテリアル株式会社 総合研究所那珂研究センター内

【氏名】 アフマディ・エコ・ワールドヨ

【特許出願人】

【識別番号】 000006264

【氏名又は名称】 三菱マテリアル株式会社

【代理人】

【識別番号】 100064908

【弁理士】

【氏名又は名称】 志賀 正武

【選任した代理人】

【識別番号】 100108578

【弁理士】

【氏名又は名称】 高橋 詔男

【選任した代理人】

【識別番号】 100101465

【弁理士】

【氏名又は名称】 青山 正和

【選任した代理人】

【識別番号】 100117189

【弁理士】

【氏名又は名称】 江口 昭彦

【選任した代理人】

【識別番号】 100120396

【弁理士】

【氏名又は名称】 杉浦 秀幸

【選任した代理人】

【識別番号】 100108453

【弁理士】

【氏名又は名称】 村山 靖彦

【選任した代理人】

【識別番号】 100106057

【弁理士】

【氏名又は名称】 柳井 則子

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 008707

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0205685

【プルーフの要否】 要



【書類名】 明細書

【発明の名称】 超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造、掘削工具の切刃片、切刃部材、及び掘削工具

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との間に、Mo、Cr、Hf のうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属箔、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属箔を挟み込み、

前記超硬合金製部材及び前記ダイヤモンド製部材を、それぞれ前記金属箔と拡散接合することを特徴とする超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法。

【請求項 2】 超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との間に、Mo、Cr、Hf のうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、

前記超硬合金製部材及び前記ダイヤモンド製部材が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴とする超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合構造。

【請求項 3】 掘削工具の工具本体の先端面に設けられるポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成する切刃片であって、

前記ポストとの接合部を構成する超硬合金製の切刃基体と、

該切刃基体に支持されるダイヤモンド製部材とを有し、

前記切刃基体と前記ダイヤモンド製部材との間には、Mo、Cr、Hf のうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、

前記切刃基体及び前記ダイヤモンド製部材が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴とする掘削工具の切刃片。

【請求項 4】 前記ダイヤモンド製部材が、結合材として炭酸マグネシウムを用いた高耐熱性焼結ダイヤモンドによって構成されていることを特徴とする請

求項 3 記載の掘削工具の切刃片。

【請求項 5】 掘削工具の工具本体の先端面に設けられる切刃部材であって

、

前記工具本体に装着される超硬合金製のポストと、

該ポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成するダイヤモンド製の切刃片とを有し、

前記ポストと前記切刃片との間には、Mo、Cr、Hfのうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、

前記ポスト及び前記切刃片が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴とする掘削工具の切刃部材。

【請求項 6】 掘削工具の工具本体の先端面に設けられる切刃部材であって

、

前記工具本体に装着されるポストと、

該ポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成する切刃片とを有しており、

該切刃片が、請求項 3 または 4 に記載の切刃片とされていることを特徴とする掘削工具の切刃部材。

【請求項 7】 工具本体の先端面に、切刃片をポストに装着してなる切刃部材が装着される掘削工具であって、

前記切刃片として請求項 3 または 4 に記載の切刃片を用いるか、もしくは前記切刃部材として請求項 5 または 6 に記載の切刃部材を用いることを特徴とする掘削工具。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造と、坑井の掘削に用いられる掘削工具の切刃片、切刃部材、及び掘削工具に関する。

【0002】

【従来の技術】

地下資源開発のための坑井や地下環境を調査するための調査井等の坑井の掘削に用いられる掘削工具としては、合金鋼製工具本体の先端面に、複数の炭化タングステン基超硬合金製ポスト（以下、超硬ポストという）が所定の配列でろう付けや焼きばめなどの手段で固着され、この超硬ポストの先方側面のそれぞれに、全体が超高压焼結ダイヤモンド（以下、焼結ダイヤという）からなる切刃片が直接ろう付けされた構造の掘削工具が知られている。

この掘削工具は、工具本体をパイプの先端に取り付けて、工具本体に対してパイプを介して掘削方向への荷重を加えながら工具本体を回転させることで、工具本体に設けた切刃片によって掘削を行うものである。

【0003】

ここで、ダイヤモンドは濡れ性が悪く、通常のろう材によるろう付けが困難であるので、この掘削工具では、例えばCu（銅）：20～40質量%、Ti（チタン）：0.5～10質量%を含有し、残りがAu（金）と不可避不純物とからなる組成を有するAu合金ろう材（融点は940℃）を用いて超硬ポストに対する切刃片のろう付けを行っている（例えば特許文献1参照）。

【0004】**【特許文献1】**

特開2000-000686号公報

【0005】**【発明が解決しようとする課題】**

近年は、化石燃料や原子力発電以外のエネルギー源の確保のために、地熱発電等、地熱を利用したエネルギー源の開発需要が高まっている。しかし、地熱を利用するためには、高温の地層まで掘削を行う必要があるので、このような高温に耐える掘削工具が必要となる。

また、化石燃料は、容易に採掘できる地表近傍の領域ではあらかじめ取り尽くされてしまっており、新たに化石燃料の採掘を行う場合にはより大深度（例えば地下5000m）まで掘削を行う必要がある。このような大深度の地層は、マントルに近いために高温であり、このような高温の地層を掘削するためには、高温に



耐えうる掘削工具が必要となる。

【0006】

しかし、従来の掘削工具では、超合金製の超硬ポストと焼結ダイヤモンドからなる切刃片とは、上記のようにろう付けによって接合されており、ろう材の耐熱温度はあまり高くないので、このように高温の地層を掘削すると、切刃片をろう付けしているろう材が融けて切刃片が超硬ポストから剥がれてしまったり、接合部が変形してしまう可能性がある。

このため、従来は、あまり高温の地層については掘削を行うことができなかった。

【0007】

本発明は、このような事情を鑑みてなされたものであって、耐熱性に優れた超合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造、掘削工具の切刃片、切刃部材、及び掘削工具を提供することを目的としている。

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明にかかる超合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法は、超合金製部材とダイヤモンド製部材との間に、Mo（モリブデン）、Cr（クロム）、Hf（ハフニウム）のうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属箔、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属箔を挟み込み、前記超合金製部材及び前記ダイヤモンド製部材を、それぞれ前記金属箔と拡散接合することを特徴としている。

【0009】

超合金製部材及びダイヤモンド製部材と金属箔との拡散接合は、超合金製部材とダイヤモンド製部材との間に金属箔を挟み込んだ状態で、例えば5～6 GPaの超高压下で、1400～1550℃の超高温の熱処理を施すことで行われる。

ここで、金属箔を構成するMo、Cr、Hfは、いずれもダイヤモンドの焼結に用いられる触媒金属ではないので、上記の熱処理を行っても金属箔の一部のみが超合金製部材及びダイヤモンド製部材に拡散されることとなり、金属箔の大

部分はそのまま超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との間に残留して、これらの間に金属層を形成する。また、金属箔を構成する金属または合金は、前記のように触媒金属ではないため、ダイヤモンド製部材において金属箔との接合部分近傍にのみ拡散することとなり、ダイヤモンド製部材の物性に悪影響を与えない。

【0010】

このように拡散接合を行うことで、ダイヤモンド製部材において金属箔との接合部分近傍には、金属箔の成分が拡散された拡散層が形成されることとなり、ダイヤモンド製部材と金属箔とが強固に接合される。

また、超硬合金製部材においても、金属箔との接合部分近傍には、金属箔の成分が拡散された拡散層が形成されるので、超硬合金製部材と金属箔とが強固に接合される。

さらに、金属箔を構成する金属または合金は、いずれも従来用いられているろう材よりも融点が高く、耐熱強度も高いので、この接合方法によって得られる接合構造は、従来のろう付けによる接合構造よりも高い耐熱性を有している。

【0011】

ここで、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材とは熱収縮率が異なるが、これらの間には金属層が形成されており、この金属層が応力緩衝材として作用するので、上記熱処理後に常温常圧下に戻す際に、超硬合金製部材及びダイヤモンド製部材内に蓄えられた応力が金属層によって吸収されることとなり、ダイヤモンド製部材に応力が集中しにくくなってダイヤモンド製部材にクラック等が生じにくく、また超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との剥離が生じにくい。

【0012】

本発明にかかる超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合構造は、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との間に、Mo、Cr、Hfのうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、前記超硬合金製部材及び前記ダイヤモンド製部材が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴としている。

この超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合構造では、超硬合金製部材

とダイヤモンド製部材とを接合する金属層が、従来用いられているろう材よりも融点が高く、耐熱強度の高い金属またはその合金によって構成されているので、従来の接合構造よりも高い耐熱性を有している。また、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合強度も高い。

【0013】

本発明にかかる掘削工具の切刃片は、掘削工具の工具本体の先端面に設けられるポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成する切刃片であって、前記ポストとの接合部を構成する超硬合金製の切刃基体と、該切刃基体に支持されるダイヤモンド製部材とを有し、前記切刃基体と前記ダイヤモンド製部材との間には、Mo、Cr、Hfのうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、前記切刃基体及び前記ダイヤモンド製部材が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴としている。

【0014】

このように構成される掘削工具の切刃片においては、切刃基体とダイヤモンド製部材との間に金属層が設けられ、切刃基体とダイヤモンド製部材とが金属層に対して拡散接合されているので、切刃基体に対するダイヤモンド製部材の接合強度が著しく高い。

さらに、この金属層を構成する金属またはその合金は、従来用いられているろう材よりも融点が高く、耐熱強度も高い金属であるので、この切刃片は、従来の切刃片よりも高い耐熱性を有している。

【0015】

この掘削工具の切刃片において、ダイヤモンド製部材を、結合材として炭酸マグネシウム（以下、 $MgCO_3$ で示す）を用いた高耐熱性焼結ダイヤモンドによって構成してもよい。

ここで、高耐熱性焼結ダイヤモンドとは、ダイヤモンド粉を、結合材として例えば $MgCO_3$ を用いて7～8 GPaの超高压下で、1800～2400°Cの超高温の熱処理を施して焼結したものである。

この場合には、ダイヤモンド製部材がより耐熱性の優れた高耐熱性ダイヤモンド

ドによって構成されるので、切刃片の耐熱性がより向上する。

【0016】

本発明にかかる切刃部材は、掘削工具の工具本体の先端面に設けられる切刃部材であって、前記工具本体に装着される超硬合金製のポストと、該ポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成するダイヤモンド製の切刃片とを有し、前記ポストと前記切刃片との間には、Mo、Cr、Hfのうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属層、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属層が設けられ、前記ポスト及び前記切刃片が、それぞれ前記金属層と拡散接合されていることを特徴としている。

このように構成される掘削工具の切刃部材においては、超硬合金製のポストとダイヤモンド製の切刃片との接合構造の耐熱性が高く、またその接合強度も著しく高い。

【0017】

本発明にかかる切刃部材は、掘削工具の工具本体の先端面に設けられる切刃部材であって、前記工具本体に装着されるポストと、該ポストに対して装着されて前記掘削工具における切刃を構成する切刃片とを有しており、該切刃片が、請求項3または4に記載の切刃片とされていることを特徴としている。

このように構成される掘削工具の切刃部材においては、超硬合金製の切刃基体とダイヤモンド製部材との接合構造の耐熱性が高くまた接合強度も著しく高い切刃片が切刃として用いられる。

【0018】

本発明にかかる掘削工具は、工具本体の先端面に、切刃片をポストに装着してなる切刃部材が装着される掘削工具であって、前記切刃片として請求項3または4に記載の切刃片を用いるか、もしくは前記切刃部材として請求項5または6に記載の切刃部材を用いることを特徴としている。

このように構成される掘削工具においては、超硬合金製の切刃基体とダイヤモンド製部材との接合構造の耐熱性が高くまた接合強度も著しく高い切刃片、または超硬合金製のポストとダイヤモンド製の切刃片との接合構造の耐熱性が高くまた接合強度も著しく高い切刃部材を用いて掘削が行われる。



【0019】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施形態について、図を用いて説明する。本実施の形態では、本発明にかかる超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造を、掘削工具の切刃片に適用している。

ここで、図1は、本実施の形態にかかる掘削工具の構成を概略的に示す斜視図であり、図2は本実施の形態にかかる掘削工具を構成する切刃部材の構成を概略的に示す側面図、図3は本実施の形態にかかる切刃片の構成を概略的に示す斜視図、図4は本実施の形態にかかる切刃片の構造を示す断面図である。

【0020】

本実施形態にかかる掘削工具1は、JIS・SCH415に規定される合金鋼等からなる略円盤形状の工具本体2と、工具本体2の先端面に所定の配列で複数設けられる切刃部材3とを有している。切刃部材3は、工具本体2に対して、ろう付けや焼きばめなどの手段で装着されるものである。

切刃部材3は、柱状をなす超硬合金製の超硬ポスト6と、この超硬ポスト6において掘削方向を向く側面にろう付け等によって装着される切刃片7とを有している。本実施の形態では、超硬ポスト6は、一般的な炭化タングステン基超硬合金によって構成されている。

【0021】

切刃片7は、超硬ポスト6との接合部を構成する超硬合金製の切刃基体11と、切刃基体11に支持されるダイヤモンド製部材12とを有しており、これら切刃基体11とダイヤモンド製部材12との間には金属層13が設けられており、切刃基体11及びダイヤモンド製部材12は、それぞれ金属層13に対して拡散接合されている。

【0022】

切刃基体11は、略円板形状に形成されており、その一面は超硬ポスト6にろう付けされるろう付け面とされ、またこの一面に対向する他面側（すなわち掘削方向を向く面側）には切り欠き状の凹部が形成されており、この凹部がダイヤモンド製部材12を装着するための取付座11aとされている。この取付座11a



は、ダイヤモンド製部材 12 の外形と同形状とされており、切刃片 7 において掘削作業時に磨耗が生じやすい領域に設けられている。本実施の形態では、取付座 11a は、平面視扇型とされている。

また、切刃基体 11 は、Co (コバルト) を結合材として用いた炭化タングステン基超硬合金、すなわち一般的な超硬合金によって構成されている。本実施の形態では、切刃基体 11 は、結合材である Co を 10 質量% 含有し、残りが WC (タングステンカーバイド) と不可避不純物とされた超硬合金によって構成している。超硬合金は高強度で高靱性を有しているので、超高合金製の切刃基体 11 は、切刃片 7 において掘削作業時に加わる熱的機械的衝撃を吸収する衝撃吸収体として作用する。

【0023】

ダイヤモンド製部材 12 は、切刃片 7 において掘削作業時に磨耗が生じやすい領域に設けられるものである。本実施の形態では、切刃片 7 の前面に占めるダイヤモンド製部材 12 の割合を、25~60 面積% としている。

ここで、ダイヤモンド製部材 12 は、通常の焼結ダイヤモンド単体や、より優れた耐熱性を有する高耐熱性焼結ダイヤモンド単体によって構成されるほか、通常の焼結ダイヤモンドと高耐熱性焼結ダイヤモンドとの複合体によって構成してもよい。本実施の形態では、ダイヤモンド製部材 12 は、扇型の耐熱性焼結ダイヤモンド単体によって構成されている。

【0024】

切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 との間に設けられる金属層 13 は、Mo、Cr、Hf のうちのいずれか一種の金属と不可避不純物、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなるものである。本実施の形態では、金属層 13 を Mo からなる箔によって構成しており、その厚さ D は、0.02~0.1 mm とされている。

ここで、Mo、Cr、Hf はいずれも融点の非常に高い金属であり (Mo の融点は 2622°C、Cr の融点は 1905°C、Hf の融点は 2207°C)、耐熱強度にも優れている。同様に、これらの合金も融点が非常に高く、耐熱強度にも優れている。

【0025】

このように構成される切刃片7は、次のようにして作成される。

まず、切刃基体11及びダイヤモンド製部材12をそれぞれ所望の形状で製造する。

切刃基体11は、通常の超硬合金製品と同様にして製造される。例えば、超硬合金の原料粉末を成形、焼結することによって円板型超硬合金チップを形成し、この超硬合金チップの一面側に切削加工等を施して取付座11aを形成するか、超硬合金の原料粉末を取付座11aを有する円板形状に成形して焼結することによって得られる。

【0026】

ダイヤモンド製部材12は、原料粉末として、平均粒径 $10\mu\text{m}$ 、純度99.9%以上のダイヤモンド粉末と、平均粒径 $10\mu\text{m}$ 、純度95%以上の MgCO_3 粉末を用いて作製される。

まず、 MgCO_3 粉末を、 100MPa の圧力でプレス成形して所望の形状の圧粉体とする。続いて、この圧粉体をTa（タンタル）製のカプセル内に装入し、ついでこのカプセル内の圧粉体上にダイヤモンド粉末を充填する。

この状態で、カプセルをベルト型超高压焼結装置（通常の焼結ダイヤ製造に用いられる超硬圧焼結装置）に装填して超高压焼結を行って、4.0重量%の MgCO_3 を含有した焼結ダイヤモンドのブロックを得る。

本実施の形態では、上記の超高压焼結は、 7.7GPa の圧力を加えた状態で 2250°C まで加熱して30分間保持することで行っている。

そして、この焼結ダイヤモンドのブロックにダイヤモンド砥石による研磨を施して粗整形したのちに、さらにレーザー加工によって所望の形状のダイヤモンド片を切り出すことで、ダイヤモンド製部材12を得る。

【0027】

続いて、上記のようにして得た切刃基体11とダイヤモンド製部材12との間に、Mo、Cr、Hfのうちのいずれか一種の金属と不可避不純物とからなる金属箔、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金と不可避不純物とからなる金属箔（厚さ $0.02\sim 0.1\text{mm}$ ）を挟みこんだ状態にして、切刃基体11の

取付座 11a にダイヤモンド製部材 12 を嵌め込む。

さらに、このように仮組みした切刃基体 11、金属箔、ダイヤモンド製部材 12 とを、ベルト型超高温焼結装置に装填し、超高温高压の熱処理を行って、これらの部材を接合して一体化させ、本発明にかかる切刃片 7 を得る。本実施の形態では、上記の超高温高压の熱処理は、5.5 GPa の圧力を加えた状態で 1500°C まで加熱して 30 分間保持することで行っている。

【0028】

この熱処理により、金属箔の成分が切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 にそれぞれ拡散し、切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 において金属箔との界面近傍には、金属箔を構成する成分が拡散してなる超高温加熱溶融拡散層 S1、S2 が形成される。

ここで、金属箔を構成する Mo、Cr、Hf は、いずれもダイヤモンドの焼結に用いられる触媒金属ではないので、上記の熱処理を行っても金属箔の一部のみが切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 に拡散されることとなり、金属箔の大部分はそのまま切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 との間に残留して、これらの間に金属層 13 を形成する。また、金属箔を構成する金属または合金は、前記のように触媒金属ではないため、ダイヤモンド製部材 12 において金属箔との接合部分近傍にのみ拡散することとなり、ダイヤモンド製部材 12 の物性に悪影響を与えない。

【0029】

超高温加熱溶融拡散層 S1、S2 のうち、切刃基体 11 に形成される超高温加熱溶融拡散層 S1 は、金属層 13 との接合面から 0.1~0.5 mm の深さに亘って形成され、ダイヤモンド製部材 12 に形成される超高温加熱溶融拡散層 S2 は、金属層 13 との接合面から 0.01~0.1 mm の深さに亘って形成される。

この超高温加熱溶融拡散層の存在によって、切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 は、それぞれ金属層 13 に対して著しく強固に接合される。

なお、この超高温加熱溶融拡散層 S1、S2 の様子及びその形成範囲は、金属顕微鏡を用いて組織観察を行うことで調べることができる。

【0030】

ここで、切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 とは熱収縮率が異なるが、これらの間には金属層 13 が形成されており、この金属層 13 が応力緩衝材として作用するので、上記熱処理後に常温常圧下に戻す際に、切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 内に蓄えられた応力が金属層 13 によって吸収されることとなり、ダイヤモンド製部材 12 に応力が集中しにくくなってダイヤモンド製部材 12 にクラック等が生じにくく、また切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 との剥離が生じにくい。

【0031】

このようにして得られた切刃片 7 は、超硬ポスト 6 にろう付けされて切刃部材 3 とされる。そして、この切刃部材 3 を工具本体 2 に装着することで、掘削工具 1 を得る。

【0032】

このように構成される掘削工具 1 は、従来の掘削工具と同様にして掘削作業に用いられる。

この掘削工具 1 では、切刃片 7 において切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 とが強固に接合されている。また、切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 との間に設けられる金属層 13 を構成する金属または合金は、従来のろう材の融点に比べて融点及び耐熱強度が非常に高いので、切刃基体 11 とダイヤモンド製部材 12 との接合構造の耐熱性が従来に比べて非常に高く、従来の掘削工具ではろう材の耐熱性の問題のために不可能であった高温の地層の掘削を行うことができる。

【0033】

ここで、高速掘削を行うと、切刃片 7 に極めて高い熱的機械的衝撃が付加されるようになる。切刃片 7 として用いられるダイヤモンド製部材 12 自体は著しく硬質であるが、その反面、脆いものであるために、強い衝撃を受けると微小欠けが生じやすい。ダイヤモンド部材 12 では、微小欠けが生じることによって磨耗の進行が著しく促進されることとなり、この結果比較的短時間で使用寿命に至ることとなる。

【0034】

本発明者らの研究により、掘削工具 1 における切刃部材 3 の装着位置の関係から、切刃部材 3 を構成する切刃片 7 には、掘削による摩耗が切刃片前面全体に亘って進行するのではなく、切刃片前面の特定個所が局部的に摩耗し、残りの部分の摩耗はこの局部的な摩耗に追従する僅かなものに過ぎないこと、並びにこの局所的な摩耗が生じる領域の大きさが切刃片前面の 25 面積%以下であることが判明した。

そこで、本実施の形態では、耐磨耗性に優れるダイヤモンド製部材 12 を、切刃片 7 において局所的な摩耗が生じる領域に位置させて設け、他の部分は衝撃吸収性能を有する超合金製の切刃基体 11 によって構成した。これにより、切刃片 7 の局所的な摩耗を生じにくくしつつ、掘削時に切刃片 7 に加わる熱的機械的衝撃を切刃基体 11 によって吸収させて衝撃によるダイヤモンド製部材 12 の微小欠けを生じにくくすることができ、切刃片 7 の寿命が向上した。

【0035】

ここで、切刃片前面に占めるダイヤモンド製部材 12 の割合が 25 面積%未満になると、超合金製の切刃基体 11 が直接掘削に関与するようになり、切刃基体 11 の摩耗が進行してしまう。一方、前記割合が 60 面積%を超えると、相対的に衝撃吸収部として作用する切刃基体 11 の占める割合が少なくなりすぎて、高速回転操業で発生するきわめて高い熱的機械的衝撃を十分に吸収することができず、この結果特にダイヤモンド製部材 12 における微小欠けの発生が急激に増加するようになる。このため、切刃片 7 の前面に占めるダイヤモンド製部材 12 の割合は、25～60 面積%とすることが好ましく、30～45 面積%とすることがより好ましい。

【0036】

なお、上記実施の形態では、切刃片 7 を、扇形の取付座 11a を有する切刃基体 11 と、耐熱性焼結ダイヤモンドからなる扇形のダイヤモンド製部材 12 とを有する構成としたが、これに限られることなく、切刃片 7 を構成する部材は他の任意形状とすることができる。

例えば、図 5 (a) に示すように、切刃片 7 は、単に板状の切刃基体 11 と板

状のダイヤモンド製部材 12 とを金属層 13 を介して接合した構成としてもよい。さらに、図 5 (b) に示すように、ダイヤモンド製部材 12 は、その一部を高耐熱焼結ダイヤモンドからなる高耐熱ダイヤ部 12 a とし、残りの部分を通常の焼結ダイヤモンドからなる焼結ダイヤ部 12 b とした構成としてもよく、図 5 (c) に示すように、焼結ダイヤ部 12 b 中に高耐熱ダイヤ部 12 a を埋め込んだ構成としてもよい。

【0037】

また、上記実施の形態では、本発明にかかる超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法及び接合構造を、掘削工具 1 の切刃片 7 に適用した例を示したが、これに限られることなく、例えば、図 6 に示すように、切刃片として全体が通常の焼結ダイヤモンドまたは高耐熱ダイヤモンドによって構成される切刃片 7 a を用いる場合には、本発明を、切刃部材 3 における超硬ポスト 6 と切刃片 7 a との接合に適用してもよい。

【0038】

また、本発明にかかる超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法及び接合構造は、上記の例にのみ適用範囲が限定されるものではなく、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材とが接合されるものであれば、任意のものに適用することができる。

【0039】

【発明の効果】

本発明にかかる超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合方法、接合構造によれば、超硬合金製部材及びダイヤモンド製部材とが、これらの間に設けられた高融点、高耐熱強度の金属層に拡散接合されているので、従来のろう付けによる接合構造に比べて、超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合構造の耐熱性が著しく向上する。

【0040】

また、本発明にかかる掘削工具の切刃片によれば、切刃片を構成する切刃基体とダイヤモンド製部材との接合部の耐熱性が著しく高められているので、従来は不可能であった高温の地層の掘削を行うことができる。

【0041】

また、本発明にかかる切刃部材によれば、切刃片とポストとの接合部の耐熱性が著しく高められているので、従来は不可能であった高温の地層の掘削を行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の一実施の形態にかかる掘削工具の構成を概略的に示す斜視図である。

【図2】 図1に示す掘削工具を構成する切刃部材の構成を概略的に示す側面図である。

【図3】 図2に示す切刃片の構成を概略的に示す斜視図である。

【図4】 図3に示す切刃片の構造を示す断面図である。

【図5】 本発明にかかる切刃片の他の実施形態例を示す縦断面図である。

【図6】 本発明にかかる切刃部材の他の実施形態例を示す側面図である。

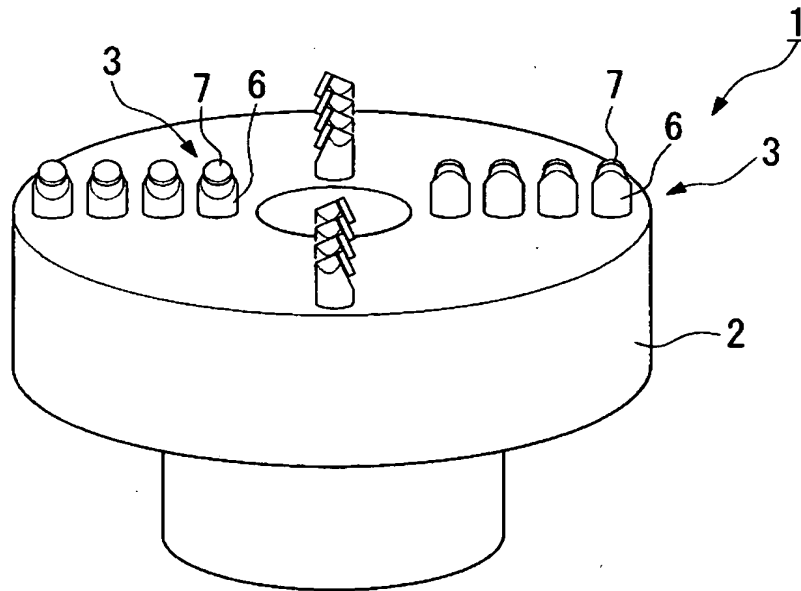
【符号の説明】

- | | |
|--------------|-------------------|
| 1 掘削工具 | 2 工具本体 |
| 3 切刃部材 | 6 超硬ポスト (超硬合金製部材) |
| 7 切刃片 | 11 切刃基体 (超硬合金製部材) |
| 12 ダイヤモンド製部材 | 13 金属層 (金属箔) |

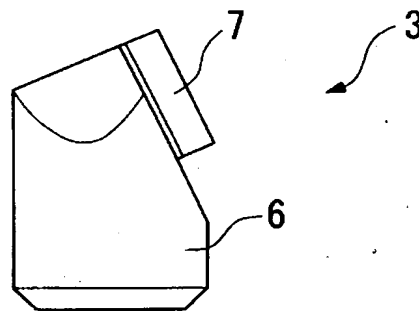
【書類名】

図面

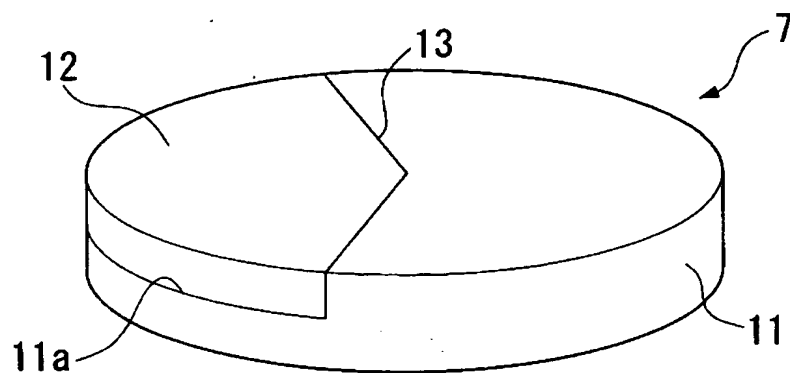
【図 1】



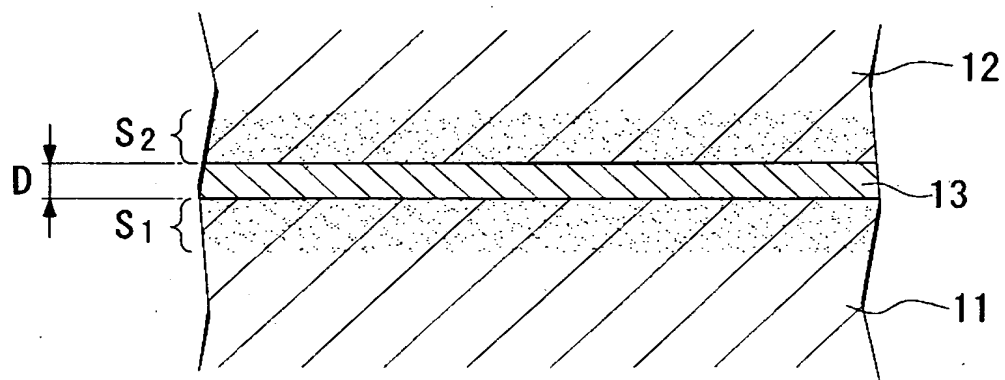
【図 2】



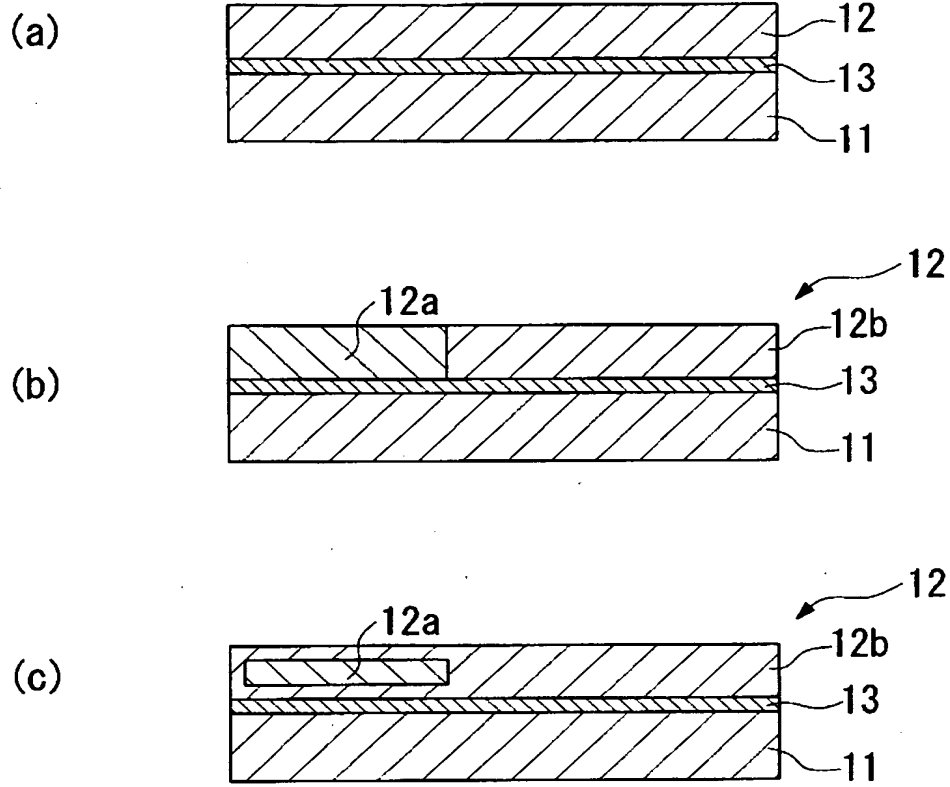
【図 3】



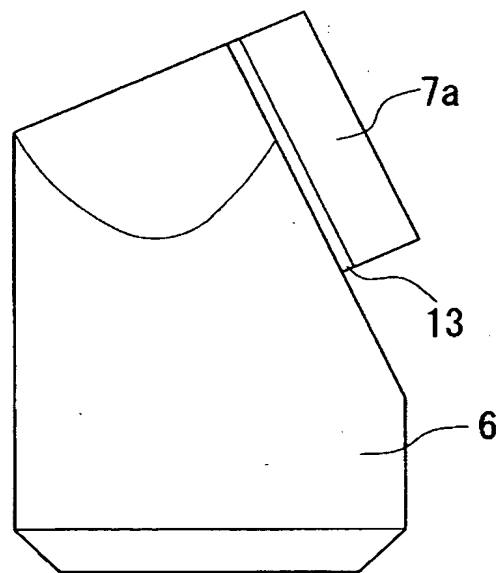
【図 4】



【図 5】



【図 6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 超硬合金製部材とダイヤモンド製部材との接合部の耐熱性を向上させる。

【解決手段】 掘削工具において切刃として用いられる切刃片を、超硬合金製の切刃基体 11（超硬合金製部材）と、切刃基体 11 に支持されるダイヤモンド製部材 12 と、これらの間に設けられて切刃基体 11 及びダイヤモンド製部材 12 とそれぞれ拡散接合される金属層 13 とを有する構成とする。金属層 13 を、Mo、Cr、Hf のうちのいずれか一種の金属、もしくはこれらのうちの二種以上の金属の合金によって構成する。

【選択図】 図 4

特願 2 0 0 3 - 0 8 8 1 3 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 6 2 6 4]

1. 変更年月日
[変更理由]

1 9 9 0 年 1 2 月 1 1 日

名称変更

住所変更

住 所

東京都千代田区大手町 1 丁目 6 番 1 号

氏 名

三菱マテリアル株式会社

2. 変更年月日
[変更理由]

1 9 9 2 年 4 月 1 0 日

住所変更

住 所

東京都千代田区大手町 1 丁目 5 番 1 号

氏 名

三菱マテリアル株式会社